

51 3228



АВТОМАТ МОДЕЛИ М6-АР2Т
ДЛЯ ФАСОВКИ И УПАКОВКИ
МЯСНОГО ФАРША
МОДИФИКАЦИИ М6-АР2ТФ

Паспорт

М6-АР2ТФ ПС



| | | | | | |
|--------|-------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ИНВ. № | ПОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА |
| | | | | | |

1 Общие сведения об изделии

Наименование изделия – Автомат для фасовки и упаковки мясного фарша

Модификация – М6-АР2ТФ с устройством центрирования
ненужное зачеркнуть

Заводской номер _____

Дата выпуска « ____ » _____ 20__ г.

Завод – изготовитель - Открытое акционерное общество

«Завод имени В.А.Дегтярева»,

Россия, 601904, г. Ковров, Владимирская обл.,

ул. Труда, 4

тел.: (49232)3-03-89, секр. 9-10-29

факс: (49232)5-35-76

Автомат имеет декларацию о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.ИМ43.В.01784 сроком действия с 16.07.2018 по 15.07.2023.

| | | | | | | | | | | | | |
|------------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------------|----------|--|--|--|-------|----------|--------|
| ИНВ. №ОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА | М6-АР2ТФ ПС | | | | | | | |
| | | | | | | | | | Изм | Лист | № докум. | Подп. |
| | | | | | Разраб. | Мальгина | | | Автомат для фасовки и упаковки мясного фарша М6-АР2ТФ Паспорт | Литер | Лист | Листов |
| | | | | | Пров. | Никитина | | | | | 2 | 14 |
| | | | | | Рук.проект | Кучин | | | | ИРЦМ | | |
| | | | | | Н.контр. | Худякова | | | | | | |
| | | | | | Утв. | Маринин | | | | | | |

2 Основные технические данные и характеристики

| | | |
|---------|--|---|
| 2.1 | Тип автомата | карусельный периодического действия |
| 2.2 | Электропитание напряжение, В частота, Гц | трехфазная сеть переменного тока 380 50 |
| 2.2.1 | Электродвигатель главного привода автомата: мощность, кВт скорость вращения, об/мин | 2,2 1400 ... 1500 |
| 2.3 | Производительность, брикетов в минуту | от 30 до 70 |
| 2.4 | Регулирование производительности | бесступенчатое |
| 2.5 | Масса брикета, г | 250 ± 9 |
| 2.6 | Размеры брикета, мм | 100x75x37 |
| 2.7 | Дозатор | объемный |
| 2.8 | Размеры развертки, мм | 234±2 x 190±2 |
| 2.9* | Упаковочный материал | -пергамент В пищевой 50 ГОСТ 1341-2018 -материал комбинированный трехслойный на основе алюминиевой фольги (Ф/Б/ПЭ) по ТУ производителя согласно ГОСТ Р 52145-2003 |
| 2.9.1 | наружный диаметр рулона, мм | до 400 |
| 2.9.2 | внутренний диаметр втулки рулона, мм | 70 ... 78 |
| 2.9.3 | ширина рулона, мм | 234±2 |
| 2.9.4 | толщина, мм пергамента материала комбинированного | от 0,05 до 0,07 от 0,06 до 0,08 |
| 2.9.5 | масса 1м ² , г пергамента материала комбинированного | от 47 до 52 от 74 до 80 |
| 2.9.6** | ширина центрирующей метки | 10 ... 12 |
| 2.10 | Фасуемый продукт | мясной фарш по ТУ предприятия изготовителя согласно ГОСТ 32951-2014 |
| 2.11 | Габариты автомата, мм, не более длина ширина высота до верха бункера | 2920 1470 2085 |
| 2.12 | Масса автомата, кг, не более | 1450 |
| 2.13 | Уровень шума на рабочем месте, дБА, не более | 80 |

* внешний вид брикета зависит от характеристик упаковочного материала и консистенции фасуемого продукта

** для автомата с устройством центрирования рисунка

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------------|--|--|--|------|
| ИНВ. № ПОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА | М6-АР2ТФ ПС | | | | ЛИСТ |
| | | | | | | | | | 3 |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА | | | | | |

3 Комплектность

3.1 В комплект поставки входят:

- | | |
|---|-------------|
| 3.1.1 Автомат модификации М6-АР2ТФ <u>с устройством центрирования</u> ненужное зачеркнуть в сборе (без транспортера, бункера, шнеков, вала пергамента) | -1 шт. |
| 3.1.2 Транспортер в сборе М6-АР2Т 06.00.000 | -1 шт. |
| 3.1.3 Шнек в сборе М6-АР2Т 04.03.000 | -1 шт. |
| 3.1.4 Бункер в сборе АРТ 04.02.24 | -1шт. |
| 3.1.5 Вал пергамента в сборе АРТ 02.37.00 (упакован в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) | -1 шт. |
| 3.1.6 Опора GN 30-80-M16-100-A1-UK (упакованы в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) | -4 шт. |
| 3.1.7 Ремень В(Б)-1600 IV ГОСТ 1284.1-89 (упакованы в ящике Я 520х260х260-30 тип VI) | - 2 шт. |
| 3.1.8 Комплект запасных частей, согласно таблице1 | -1 комплект |
| 3.1.9 Комплект инструмента и приспособлений, согласно таблице 2 | -1 комплект |

3.2 Эксплуатационная и товаросопроводительная документация, прилагаемая к автомату:

- | | |
|---|--|
| 3.2.1 Руководство по эксплуатации М6-АР2Т РЭ | -1 экз. |
| 3.2.2 Паспорт М6-АР2ТФ ПС | -1 экз. |
| 3.2.3 Инструкция по монтажу и эксплуатации «Устройство термопечатающее TREI-P АРМ» (при установке устройства на автомате) | -1 экз. |
| 3.2.3 Упаковочный лист | -2 шт. |
| 3.2.4 Комплектовочная ведомость | -1 экз. |
| 3.2.5 Эскизная спецификация | -1 экз., не более одного экземпляра в один адрес потребителя |

3.3 Сведения о содержании драгоценных материалов и цветных сплавов:

- | | |
|---|-----------|
| 3.3.1 Алюминий и алюминиевые сплавы, кг | - 111,478 |
| 3.3.2 Бронзы безоловянные, кг | - 17,615 |

| | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------------|--|--|--|------|
| ИНВ. № ДОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА | М6-АР2ТФ ПС | | | | ЛИСТ |
| | | | | | | | | | 4 |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА | | | | | |

Таблица 1 – Комплект запасных частей

| Обозначение изделия | Наименование изделия | Количество | Заводской номер | Примечание |
|------------------------------------|-----------------------|------------|-----------------|-------------------------------|
| М6-АР2Т 02.43.002 | Пуансон | 70 | 292024300201 | для игольчатого дататора |
| АРТ 00.00.20 | Пружина | 1 | 292300002001 | |
| АРТ 00.00.30 | Пружина | 2 | 292300003001 | |
| АРТ 00.00.30-01 | Пружина | 1 | 292300003011 | |
| АРТ 01.08.02 | Пружина | 1 | 292301080201 | |
| АРТ 02.01.41 | Пружина | 1 | 292302014101 | |
| АРТ 02.07.01 | Нож | 1 | 292302070101 | |
| АРТ 02.10.04 | Пружина | 2 | 292302100401 | |
| АРТ 02.10.11 | Нож нижний | 1 | 292302101101 | |
| АРТ 02.15.04 | Пружина | 1 | 292302150401 | |
| АРТ 02.15.20 | Пружина | 1 | 292302152001 | |
| АРТ 02.21.10 | Пружина | 2 | 292302211001 | |
| АРТ 04.05.15 | Кольцо уплотнительное | 2 | 292304051501 | Для гильзы из Zedex |
| АРТ 04.07.03 | Отсекатель | 1 | 292304070301 | |
| АРТ 04.08.04 | Кольцо уплотнительное | 1 | 292304080401 | Для поршня из Zedex |
| АРТ 05.02.11 | Пружина | 2 | 292305021101 | |
| АРТ 05.02.15 | Пружина | 2 | 292305021501 | |
| Ремень В(Б)-1600 IV ГОСТ 1284.1-89 | | 2 | 266313041600 | |
| Лампа СКЛ 12.А-Л-1-24 | | 1 | 521103760003 | Допуск. лампа СКЛ 12.А-Л-2-24 |
| Ключ ИЭК ТУ 3431-001-18461115-2003 | | 1 | | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ИНВ. № ДОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА |
| | | | | |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА |

М6-АР2ТФ ПС

ЛИСТ

5

Таблица 2 – Комплект инструмента и приспособлений

| Обозначение изделия | Наименование изделия | Количество | Заводской номер | Примечание |
|---------------------|---|------------|-----------------|---|
| АРТ 03 Пр | Подставка | 1 | 292399900301 | |
| АРТ 07 Пр | Коробка | 1 | 292399900701 | при установке игольчатого дататора |
| П-АРТ 04.02.06 | Съёмник | 1 | 292394020601 | |
| | Ключи ГОСТ 2839-80: | | | |
| | 7811 – 0003 | 1 | | 8 – 10 |
| | 7811 – 0007 | 1 | | 12 – 13 |
| | 7811 – 0021 | 1 | | 12 – 14 |
| | 7811 – 0023 | 1 | | 17 – 19 |
| | 7811 – 0025 | 1 | | 22 – 24 |
| | 7811 – 0041 | 1 | | 27 - 30 |
| | Ключи ГОСТ 11737-93: | | | |
| | 7812 – 0374 | 1 | | 5 |
| | 7812 – 0375 | 1 | | 6 |
| | 7812 – 0376 | 1 | | 8 |
| | 7812 – 0377 | 1 | | 10 |
| | Плоскогубцы 7814 – 0084 ГОСТ 7236 - 93 | 1 | | L=160мм |
| | Отвертки ГОСТ 17199 – 88: | | | |
| | 7810 – 0911 | 1 | | 155x0,5 |
| | 7810 – 0935 | 1 | | 250x1,2 |
| | Пинцет анатомический общего назначения ПМ-11 ТУ 64-1-37-78 | 1 | | L=150мм при установке игольчатого дататора |
| | Шприц Ш102 – 3911010 ТУ 37.372.052-89 | 1 | | |
| | Комплект инструмента и приспособлений (согласно инструкции по монтажу и эксплуатации устройства термопечатающего TREI-P APM) | 1 | | При установке устройства на автомате |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ИНВ. № ПОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА |
| | | | | |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА |

М6-АР2ТФ ПС

ЛИСТ

6

4 Ресурсы, сроки службы и хранения и гарантии изготовителя

Ресурс изделия до первого капитального ремонта 8000 часов в течение срока службы не менее трех лет, в том числе срок хранения автомата до трех лет со дня отгрузки на предприятие – потребитель в упаковке и консервации изготовителя.

Указанные ресурсы, сроки службы и хранения действительны при соблюдении потребителем требований действующей эксплуатационной документации.

Полный установленный срок службы автомата до утилизации 10 лет.

Пусконаладочные работы завод – изготовитель проводит у потребителя по дополнительному договору. Наладку автомата сторонними организациями разрешается производить только по согласованию с ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева».

линия отреза при поставке на экспорт

Завод – изготовитель гарантирует нормальную устойчивую работу автомата, его соответствие действующей конструкторской и технической документации при соблюдении потребителем условий и правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации согласно эксплуатационной документации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода его в эксплуатацию при пусконаладочных работах, проведенных представителем завода-изготовителя.

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи автомата, указанного в договоре купли-продажи, при условии проведения пусконаладочных работ без участия представителя завода-изготовителя.

Завод-изготовитель обязуется в течение гарантийного срока безвозмездно производить ремонт автомата, если наработка его в течение этого срока не превышает 2000 часов.

Завод – изготовитель не несет ответственности по гарантии:

- если истек срок гарантийного хранения или эксплуатации;
- если предъявленный автомат разукomплектован;
- при не предъявлении паспорта;
- если автомат использовался не по назначению;
- если потребитель заменял (дорабатывал) детали автомата на детали, не предусмотренные конструкцией, или производил самостоятельную разборку автомата, не предусмотренную инструкцией по эксплуатации;
- если в картере обнаружено недостаточное количество масла или полное его отсутствие;
- если автомат вышел из строя по вине потребителя в результате несоблюдения требований инструкции по эксплуатации, небрежного с ним обращения или нанесения механических повреждений.

| | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|-------------|--|--|--|
| ИНВ. № ПОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА | | | | |
| | | | | | | | | |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА | М6-АР2ТФ ПС | | | |
| | | | | | | | | |

5 Консервация

Автомат для фасовки и упаковки модификации М6-АР2ТФ

с устройством центрирования № _____

ненужное зачеркнуть заводской номер

подвергнут на ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева» консервации согласно ГОСТ 9.014 – 78

и требованию технической документации.

Дата консервации « ____ » _____ 20__ г.

Срок консервации « ____ » _____ 20__ г.

Изделие после консервации принял

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

6 Свидетельство об упаковывании

Автомат для фасовки и упаковки модификации М6-АР2ТФ

с устройством центрирования № _____

ненужное зачеркнуть заводской номер

упакован на ОАО «Завод имени В.А. Дегтярева» согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

должность

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

| | | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--|--|--|--|-------------|------|
| ИНВ. № ПОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА | | | | | М6-АР2ТФ ПС | ЛИСТ |
| | | | | | | | | | | 8 |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА | | | | | | |

7 Свидетельство о приемке

Автомат для фасовки и упаковки модификации М6-АР2ТФ с устройством
центрирования № _____
 ненужное зачеркнуть заводской номер

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями
 ТУ 5130-014-07540745-2001 и признан годным для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП _____

личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

_____ Линия отреза при поставке на экспорт

Руководитель предприятия

_____ обозначение документа,
по которому производится поставка

МП _____

личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

| | | | |
|--------------|--|--|--|
| ПОДП. И ДАТА | | | |
| ИНВ. № ДУБЛ. | | | |
| ВЗАМ. ИНВ. № | | | |
| ПОДП. И ДАТА | | | |
| ИНВ. № ПОДП. | | | |

| | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|-------------|------|
| | | | | | М6-АР2ТФ ПС | ЛИСТ |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА | | 9 |

8 Движение изделия при эксплуатации

Таблица 3 – Движение изделия при эксплуатации

| Дата установки | Где установлено | Дата снятия | Наработка | | Причина снятия | Подпись лица проводившего установку (снятие) |
|----------------|-----------------|-------------|-----------------------|--------------------------|----------------|--|
| | | | С начала эксплуатации | После последнего ремонта | | |
| | | | | | | |

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ИНВ. № ПОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА |
| | | | | |

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА |
| | | | | |

M6-AP2TФ ПС

ЛИСТ

10

9 Порядок предъявления претензий

Все работы по гарантийному ремонту проводятся на основании претензий потребителей, которые направляются по адресу: 601900, г. Ковров, Владимирская обл., ул. Труда, 4, ОАО «Завод имени В.А.Дегтярева», тел. (49232)9-10-52.

В претензии необходимо указать:

1. Модификацию автомата, его заводской номер, дату ввода в эксплуатацию.
2. Номер договора купли – продажи.
3. Точный адрес потребителя.
4. Условия эксплуатации и условия, при которых произошла поломка детали или узла, а также обстоятельства, при которых неисправности были обнаружены.

При несоблюдении вышеуказанного порядка претензии потребителя не рассматриваются.

Ремонт до истечения гарантийного срока производится бесплатно. Перед проведением гарантийного ремонта представитель завода – изготовителя проверяет право потребителя на гарантийное обслуживание по заявленным претензиям. Случаи утраты прав на гарантийное обслуживание перечислены в пункте 4 настоящего паспорта. Если в ходе проверки установлены нарушения, претензии отклоняются.

Отказы и неисправности, возникшие по вине потребителя, устраняются по его согласию и за его счет.

По результатам гарантийного ремонта представитель завода – изготовителя составляет два экземпляра акта гарантийного ремонта, которые подписываются представителем завода – изготовителя, членами комиссии от потребителя и заверяются печатью организации, в которой производились работы по восстановлению автомата.

| ИНВ. № ПОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|------|
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | М6-АР2ТФ ПС | ЛИСТ |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА | 11 |

10 Ремонт

10.1 КРАТКИЕ ЗАПИСИ О ПРОИЗВЕДЕННОМ РЕМОНТЕ

Автомат для фасовки и упаковки модификации М6-АР2ТФ с устройством
центрирования № _____
ненужное зачеркнуть заводской номер

_____ предприятие, дата
Наработка с начала эксплуатации _____
параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Наработка после последнего ремонта _____
параметр, характеризующий ресурс или срок службы

Причина поступления в ремонт _____

Сведения о произведенном ремонте _____
вид ремонта и краткие
_____ сведения о ремонте

10.2 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ГАРАНТИИ РЕМОНТА

Автомат для фасовки и упаковки модификации М6-АР2ТФ с устройством
центрирования № _____
ненужное зачеркнуть заводской номер

_____ вид ремонта _____ наименование предприятия, условное обозначение
согласно _____ принят в соответствии с обязательными требованиями
_____ вид документа
государственных стандартов и действующей технической документацией и признан
годным для эксплуатации.
Ресурс до очередного ремонта _____
_____ параметр, определяющий
_____ в течение срока службы _____ лет
_____ ресурс
(года), в том числе срок хранения _____
_____ условия хранения лет (года)
Исполнитель ремонта гарантирует соответствие изделия требованиям действующей
технической документации при соблюдении потребителем требований действующей
эксплуатационной документации.

Начальник ОТК

МП _____

_____ личная подпись

_____ расшифровка подписи

_____ год, месяц, число

| |
|--------------|
| ПОДП. И ДАТА |
| ИНВ. № ДУБЛ. |
| ВЗАМ. ИНВ. № |
| ПОДП. И ДАТА |
| ИНВ. № ПОДП. |

| | | | | | | |
|------|------|----------|-------|------|-------------|------|
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА | М6-АР2ТФ ПС | ЛИСТ |
| | | | | | | 12 |

11 Утилизация

Детали и сборки автомата, вышедшие из строя в период эксплуатации, после текущего и капитального ремонтов, подлежат утилизации.

Детали автомата сортируются на черные и цветные металлы и сплавы и сдаются в пункты приема вторичного сырья.

Отработанное масло И-50А ГОСТ 20799-88 или Shell vitrea 100 слить из картера и сдать для дальнейшей утилизации.

| | | | | | |
|-------------|-------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| ИНВ. № | ПОДП. | ПОДП. И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. № | ИНВ. № ДУБЛ. | ПОДП. И ДАТА |
| | | | | | |
| М6-АР2ТФ ПС | | | | | |
| ИЗМ. | ЛИСТ | № ДОКУМ. | ПОДП. | ДАТА | ЛИСТ |
| | | | | | 13 |

